常 州 市 灵 科 机 械 有 限 公 司

QDJ–2200–A

说

明

书

常 州 市 灵 科 机 械 有 限 公 司

地 址：常州市新北区玉龙中路 **58-1** 号

电 话：**0519-67890189**

目 录

一．概述----------2

二．使用说明----------4

三．调节温控仪参数----------9

四．调节伺服电机参数----------9

五．维护和保养----------10

六．常见故障与排除方法----------10

七．部分电气原理图

一．概述

QDJ-2200-A 自动裁剪机是吸收外国先进的科技技术的基础上通过我公司自身的系统的研究设计而成的。该设备采用微机控制、变频调速、伺服裁减和触摸屏人机界面。具有速度快、精度高、操作方面等特点；特有的开口装置保证了切口整齐、不粘连。

二、使用和操作

1 使用注意事项

1）熟悉操作手册内容

2）熟悉本机操作面板上的按钮及触摸屏个操作点的作用。

3）操作者必须熟悉本机运行过程中付出的信号，并能正确的处理和采取措施。

2 操作步骤

1）打开控制电柜开关

2）打开横切、圆切加热开关并设定需要的温度

3）引基布到横切钱牵引辊处并放下压布辊压住基布。（注意：基布必须穿过张力辊）

3 开机

（1）首先是设备通电

（2）将横切加热、圆切加热打到加热开的状态，等待横切、圆切加热到设定的温度。

（3）选择手/自动：a、把手/自动选择打到手动状态，运行手动状态。

b、把手/自动打到自动状态，运行自动状态。

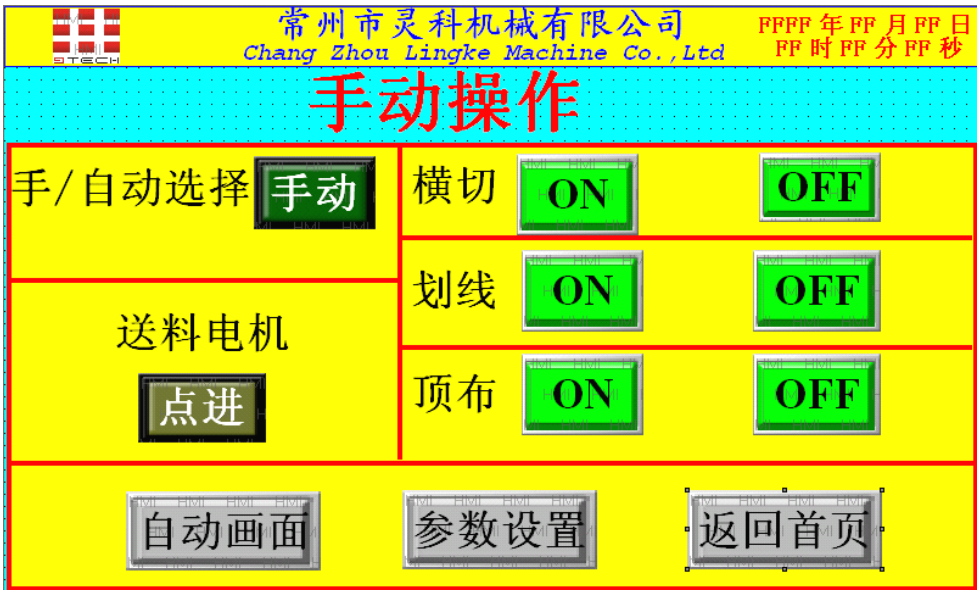
（4）如果是第一次开机使用注意事项：应该是把运行自动状态，调节好触摸屏中的各个参数之后，试运行一次，即按下启动按钮之后，再按下停止按钮，保证运行一次，之后测量第一张基布实际长度与设定长度是否存在误差，如果存在需要重新设定伺服驱动器中的参数（说明书后文有介绍伺服驱动器的参数调制方法）。

（5）发生意外情况时，按下急停按钮或电源总开关，机器停止运转，待处理完毕，释放急停，重新开启。

4 触摸屏使用介绍：

合上电源后，操作屏通电，系统进入公司主页面

点击首页的任意一处，画面都会自动跳至**手动操作画面**



不再首页画面可以通过点击

跳回手动画

在**手动画面中**

手/自动选择 手动：手动代表现在处于手动操作状态中，手动画面中的任何按键都是有效的，自动画面无效。

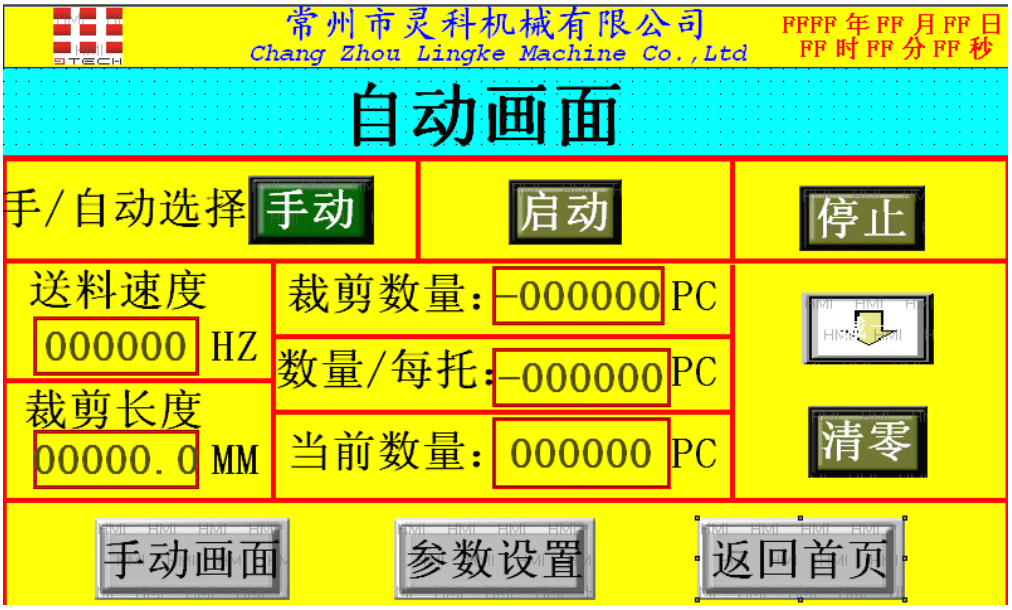
按下时自动，代表此时处于自动状态中。

送料电机 点进 点击点进按钮时电机送料，松开按钮电机停止。

按下时自动，代表此时处于自动画面。

横切 ON OFF：点击横切 ON 时，横切动作，点击 OFF 横切复位。划线和顶布的使用和横切一样，点击 ON 动作，点击 OFF 复位。

想进入**自动画面**点击按钮 自动画面



对于触摸屏自动操作画面：

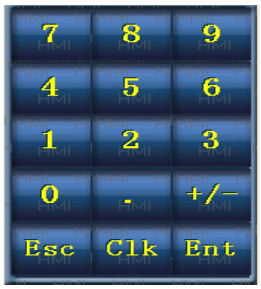
（1）要注意手自动选择的指示灯是否处于自动手/自动选择 自动，此时代表是自动状态中，可以开始调节参数。若不是处于自动状态中，看见的指示灯是手/自动选择 手动，表示此事不是处于自动状态中，通过把面板上的手/自动旋钮打到自动。

（2）介绍自动画面的参数说明：

送料速度：决定电机送料的快慢

是例如送料速度：点击送料速度的

画面会弹出键盘



自己选择合适的送料速度之后按下

确认选择，如果输入错误可以通过

清除数据重新输入，如果不需要改动按下

退出键盘。例如：我输入 4000 之后按下

键时，送料速度将变成 4000.0Hz，如果我输入 4000 之后，想重新输入 4500，就可以按下

，清除 4000 这个值，重新输入。如果以前就是 4000 这个值，我又不想改变它，就可以直接按

退出键盘。

裁剪长度：每段需要的的长度 0--10000.0mm

裁剪数量：需要的总数量 0--10000 件

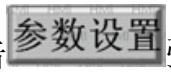
数量\每托：每托的数量 0--10000 件

（裁剪长度、裁剪数量、数量\每托的设定方法和送料速度一样）

当前数量：是自动操作内部自己计数的，不需要设定。

：点击一次当前数量值减一。对于出现次品时，减去次品，而不影响其内部计数。

：点击一下当前数量变成零。

进入参数设定点击 

弹出键盘，通过输入密码，点击进入。参数设定里面的时间设定和送料速度的设定也是一样的方法。

1、送料滞后：0.1--9.0s

2、横切时间：0.1--9.0s

3、画线时间: 0.1--9.0s

4、搓布时间：0.1--9.0s

5、间断时间：0.1--9.0s

看见此状态

表示搓布正常工作，按下时变为

，搓布不工作。

看见此状态

表示划线正常工作，按下时变为

，划线不工作。

看见此状态

表示顶布正常工作，按下时变为

，顶布不工作。

顶部和划线不可能正常工作

二.对于面板上的按钮：

急停：出现故障立即按下急停

停止：停止设备（在一个循环结束关断设备）（用于自动状态中）

启动：启动设备（用于自动状态）

暂停：按下暂停按钮，暂停设备；再下启动，重新开始工作（用于自动状态中）

圆切开关：圆切开关打到关时，自动手动工作中不会有圆切、划线或顶布动作，圆切开关打到开时，圆切、划线或顶布正常工作。

圆切 （横切）加热：圆切（横切）加热开关打到开的时候，圆切加热，否则不加热。

手自动开关：打到自动设备处于自动状态，打到手动设备处于手动。

手动拉布：手动状态中，按下拉布，松开停止拉布

手动切布：手动状态中，按下切布，松开停止切布。

三、 温控仪的温度调节

首先按 SET 选中调节温度，通过加 减 按键调节到合适的温度，通过调节 切换温度的个位、十位、百位。

四、伺服控制器长度调整法

（1）按 MODESET 选择到 Pn00 调 Δ/▽ 加减数值到 Pn022

（也可以通过按下 DATA SHIFT ，调节数位，进行快速调节到 Pn022）

（2）按住 DATA SHIFT 2 秒钟进入到 00728；布长则减少 00728 数字，布短则增加该数字。

备注： 00728 为基准数。每增加一个单位数则布实际长度减少约 2 毫米，反之减少一个单位数则布实际长度增加约 2 毫米

（例如 00729 实际长度减少 2 毫米， 00727 实际长度增加 2 毫米,）

调好后再按住 DATA SHIFT 2 秒后返回到 Pn022 再关电源，等 30 秒再开电源即可!!

五、维护保养

1 润滑

1）本机器出厂前所有带座轴承应定期叫润滑剂

2）横刀下面的聚四氟乙烯板每天清洁，磨损后需更换，更换时请使用泡沫双面胶

四、常见故障以及排除

故障一：温控仪出现红色 ALM 警告错误的时候

解：A 查看热电偶有没有接，接触是否不良

B 看看热电偶是否坏了

C 热电偶接反